

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **60042436 A**

(43) Date of publication of application: **06 . 03 . 85**

(51) Int. Cl.

C08K 3/08
B44C 3/04
C08K 3/34

(21) Application number: **58150312**

(71) Applicant: **MITSUBISHI MOTORS CORP**

(22) Date of filing: **19 . 08 . 83**

(72) Inventor: **UOTANI TAKESHI**

(54) **MOLDING OF ORNAMENTAL RESIN**

(57) Abstract:

PURPOSE: To form cheaply a resin molding having a deep and profound metallic feeling and suited for use in car markers, garnishes, laces, etc., by mixing an amorphous transparent resin with a metal powder, etc., and molding the mixture.

CONSTITUTION: An amorphous transparent resin having

a transmittance $\geq 80\%$ (preferably a polymethyl methacrylate-based resin) is mixed with a powder of a metal such as aluminum or copper and/or mica powder, and the mixture is molded into a desired shape. If desired, painting, sputtering, hot stamping, or the like may be applied to the back of the obtained ornament molding.

COPYRIGHT: (C)1985,JPO&Japio

⑬ Int. Cl.⁴C 08 K 3/08
B 44 C 3/04
C 08 K 3/34

識別記号

CAM
CAM

庁内整理番号

6681-4J
6671-3B
6681-4J

⑭ 公開 昭和60年(1985)3月6日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

⑮ 発明の名称 装飾用樹脂の成形方法

⑯ 特 願 昭58-150312

⑰ 出 願 昭58(1983)8月19日

⑱ 発 明 者 魚 谷 健 岡崎市橋目町字中新切1番地 三菱自動車工業株式会社乗
用車技術センター内⑲ 出 願 人 三菱自動車工業株式会 東京都港区芝5丁目33番8号
社

⑳ 代 理 人 弁理士 岡本 重文 外3名

明 細 書

1. [発明の名称]

装飾用樹脂の成形方法

2. [特許請求の範囲]

光線透過率80%以上の非結晶透明性樹脂にアルミニウム、銅などの金属粉および／または炭母粉を混入してなる装飾用樹脂の成形方法。

3. [発明の詳細な説明]

本発明は自動車用マーク、ガーニッシュ、モール等の装飾的用途に好適な装飾用樹脂の成形方法に関する。

従来、樹脂成形品に装飾性を附与する方法として、樹脂に顔料を混入して成形する原料着色法、樹脂成形品の表面または裏面に塗装、印刷、メタライジング等を施す表(裏)面処理法、樹脂成形品の表面または裏面にシボ、ヘヤーライン等の凹凸模様を形成し、これと上記表(裏)面処理法とを組合せた方法等がある。

しかし、上記表(裏)面処理法は処理費用が高むとともに処理層の厚さに限度(一般に50μ以

下)がある。ABS樹脂に金属粉を混入してなる原料着色法が試みられたが、これはフローマーク(即ち、成形時に、樹脂が高圧で押し流される時その流れに沿って痕が生じそれに基づく光学的な異方性が外観に現れて生ずるマーク)やウェルドマーク(即ち、成形時に、樹脂が合流した部分に発生するマークで、樹脂が成分、粒径、結晶等の構造の異なる物質を含む場合に、樹脂の流れの先端の組成が他と異り、この部分に生ずる光学的異方性が外観に現れる)が目立ち、装飾性が強く要求される用途には適しない。

本発明は上記に鑑み種々検討、実験を繰返した結果得られたものであつて、その要旨とするところは光線透過率80%以上の非結晶透明性樹脂にアルミニウム、銅などの金属粉および／または炭母粉を混入してなる装飾用樹脂の成形方法にある。

非結晶透明性樹脂としてはポリカーボネート、ポリメチルペンテン等を用いるが、ポリメチルメタアクリレートを主成分とするものが最適で、透明度を保つために光線透過率80%以上のもの

を選択する。この非結晶透明性樹脂にアルミニウム、銅等の金属粉および／または雲母粉を混入して成形することにより装飾性樹脂成形品の全体または一部に深みのあるメタリック感を現出させることができる。所望によりこの装飾性成形品の裏面に塗装、スパッタリング、ホットスタンプ等を施すことができる。

しかして、本発明方法は従来の表（裏）面処理法に比し、処理コストや物性面で優れているのみならず、深みのある重厚なメタリック感においてはるかに優れている。また、非結晶透明性樹脂、特にポリメチルメタアクリレートを主成分とする樹脂を用いることによりフローマークやウエルドマークを皆無にすることができる。

代 理 人 弁 理 士 岡 本 重 文
他 3 名

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **08276462 A**

(43) Date of publication of application: **22 . 10 . 96**

(51) Int. Cl.

B29C 45/16

(21) Application number: **07240817**

(22) Date of filing: **25 . 08 . 95**

(62) Division of application: **61284063**

(71) Applicant: **HASHIMOTO FORMING IND CO LTD**

(72) Inventor: **IWATA TAKAO**

(54) **MANUFACTURE OF DECORATIVE MOLDING**

COPYRIGHT: (C)1996,JPO

(57) Abstract:

PURPOSE: To manufacture a decorative molding which has excellent beauty, without necessity of forming a coating film layer on the rear surface side by providing a fitment or fastening means of the fitment such as a boss at the free position of the rear surface of a base layer side member without limit so that they are not visually observed via a front layer side member.

CONSTITUTION: Either a base layer side member 21 or a front layer side member 23 is used as a first member, melted resin having a high melting temperature is injection molded to obtain a first member 21, then a second melted resin having lower melting temperature than that of the first resin is injection molded on the member 21 to form a second member 23, and both the members 21, 23 are laminated and integrated. Further, when the member 21 is injection molded, a fitment or the fastening means 21b of the fitment is so formed as to integrally protrude from the rear surface of the member 21.

